

小口径镀锌弯头生产厂家

产品名称	小口径镀锌弯头生产厂家
公司名称	沧州厚创管道装备有限公司
价格	25.00/个
规格参数	
公司地址	盐山县盐山镇南隅村（注册地址）
联系电话	17331729618

产品详情

工艺评定获得*弯曲效果的同时，工艺参数也即被选定了，这些参数包括弯曲时的加热温度、推进速度和冷却速度。加热温度：选择的加热温度应高于不锈钢的敏化温度，选择固溶温度进行加热*，此温度区间加热可有效避免不锈钢的晶间腐蚀倾向。从强度和韧性均衡的角度考虑，加热温度不易过高，过高可能导致晶粒过于长大，影响材料的力学性能，加热温度随合金元素含量的增加可降低。加热时应，速度一般大于20 /S。推进速度：确定送料速度不但要考虑生产效率，而且要注意原材料钢管内外侧加热温度的不同，冷却速度和加热速度等。冷却速度：冷却速度是弯曲工艺的重要参数，冷却速度取决于原材料钢管的壁厚、弯曲半径和送料速度等，由于冷却过程也要经历敏化温度区间，应尽量减少此温度区间的停留时间。另外，选择冷却和加热速度时，还应对弯管过程产生的内应力加以考虑。以上三个参数合理搭配，才能取得良好的弯管效果。过程控制主要包括：参数控制、防污染、防变形。工艺参数控制：工艺评定时，已获得合理的弯曲工艺参数，执行弯管时应严格按照选定的参数要求执行。防污染控制：碳钢污染：弯管机、托架支撑等与不锈钢管接触的部位应使用不锈钢薄片进行隔离，防止碳钢与不锈钢直接接触；吊装用的吊装带等吊具应为不锈钢，不可与碳钢用吊具混用。水污染：弯管过程使用的冷却水应在使用前进行卤素、硫化物等有害物质的检测，确保有害物质含量满足技术文件要求后才可使用。防变形控制:弯管是在钢管加热到高温时完成的，对于大直径、大壁厚的弯管，应采用适当的托架等对已完成弯曲部位进行支撑，以免成形部位受重力作用下垂，致使弯管平面度超差，特别是连续弯曲的弯管更应注意设置支撑托架。冷镀锌也叫电镀锌，锌层与弯头基体独立分层。锌层较薄，锌层简单附着在钢管基体上，容易脱落。故其耐腐蚀性能差。在新建住宅中，禁止使用冷镀锌弯头作为给水管连接部件。是利用电解设备将管件经过除油、酸洗、后放入成分为锌盐的溶液中，并连接电解设备的负极，在管件的对面放置锌版，连接在电解设备的正极接通电源，利用电流从正极向负极的定向移动就会在管件上沉积一层锌，冷镀锌管件是先加工后镀锌。